

**MAKITA**

**FOLYAMATOSLYUKASZTÓ**

**JN1601**

**Használati utasítás**

**A jelen használati útmutatóban szereplő tartozékok nem feltétlenül leszállított tartozékok! A leszállított tartozékokról kérem érdeklődjön viszonteladóinknál!**

---

## Magyarázatok az ábrák számozott részleteihez

- (1) Matrica
- (2) Alsó szerszámtartó
- (3) Biztosítóanya
- (4) Csavarkulcs
- (5) Kapcsolókar
- (6) Vastagsági mérce rozsdamentes acél vágásához: 1,2 mm
- (7) Vastagsági mérce lágyacél vágásához: 1,6 mm
- (8) Bevágás
- (9) Felülnézet
- (10) Vágás meghatározott szögben a hornyokra
- (11) Vágás merőlegesen a hornyokra
- (12) Oldalnézet
- (13) Hullámlemez vagy trapézbordás lemez
- (14) A vágófejnek derékszöget (90°) kell bezárnia a vágási felülettel
- (15) Meglazítás iránya
- (16) Meghúzás iránya
- (17) Imbuszkulcs
- (18) Csavarok
- (19) Tüske
- (20) Felső szerszámtartó
- (21) Csavar
- (22) Határjelzés
- (23) Kefetartó rögzítősapkája
- (24) Csavarhúzó

## SPECIFIKÁCIÓK

Max. vágási teljesítmény	
Lágyacél	1,6 mm
Rozsdamentes acél	1,2 mm
Alumínium	2,5 mm
Min. vágási sugár	
Külső perem	50 mm
Belső perem	45 mm
Percenkénti löketszám	2.200
Teljes hosszúság	261 mm
Nettó súly	1,6 kg

- A folyamatos kutatási és fejlesztési munka következtében az itt megadott specifikációk előze-tes értesítés nélkül módosulhatnak.
- Megjegyzés: A specifikációk országoként változhatnak.

## **Elektromos hálózat**

A gépet csak olyan feszültségforráshoz szabad csatlakoztatni, amely a gép adattábláján szereplő-vel azonos feszültséget biztosít, továbbá a gép kizárólag egyfázisú, váltóáramú tápfeszültséggel működtethető. A gép az Európai Szabványnak megfelelő kettős szigeteléssel van ellátva, ezért földvezeték nélküli csatlakozó aljzatról is használható.

## **Munkavédelmi előírások**

Kérjük, hogy saját biztonsága érdekében olvassa el a mellékelt munkavédelmi utasításokat.

## **KIEGÉSZÍTŐ MUNKAVÉDELMI SZABÁLYOK**

- 1. Mielőtt bármilyen munkába fogna a gépen, mindig győződjön meg arról, hogy a gép ki van-e kapcsolva és csatlakozózsínorja ki lett-e húzva a hálózati aljzataból.**
- 2. A csatlakozózsínórt mindig a géptől elfelé, a gép hátsó része felé kell elvezetni.**
- 3. Közvetlenül működtetés után a szerszám és a munkadarab érintése tilos. Ezek ugyanis rendkívül forróak lehetnek és égési sérülést okozhatnak a bőrön.**

**ŐRIZZE MEG EZEKET AZ UTASÍTÁSOKAT!**

## **KEZELÉSI UTASÍTÁSOK**

### **A matrica helyzetének megváltoztatása (1. ábra)**

Fontos tudnivaló:

A matrica helyzetének megváltoztatása előtt minden esetben ellenőrizze, hogy a gép ki lett-e kap-csolva és csatlakozózsínorja ki lett-e húzva a hálózati aljzataból.

A matrica helyzetén 360°-os tartományban változtathatunk az alábbiak szerint:

1. A gép készletébe tartozó csavarkulccsal oldja a biztosítóanyát.
2. Kicsit húzza kifelé az alsó szerszámtartót, majd fordítsa el a kívánt működési pozícióba.
3. A biztosítóanya meghúzásával rögzítse az alsó szerszámtartót a kívánt helyzetben.

90°-onként összesen négy kényszerütköző van beépítve: 0°-nál, 90°-nál balra és jobbra, valamint 180°-nál. A matrica beállítása e kényszerütközési helyzetek bármelyikébe a következőképpen tör-ténik:

1. A gép készletébe tartozó csavarkulccsal oldja a biztosítóanyát.
2. Kicsit húzza kifelé az alsó szerszámtartót, majd finoman lenyomva forgassa a kívánt helyzetbe. Az alsó szerszámtartó a kívánt kényszerütközési pozícióban reteszelődik.
3. Kicsit elforgatva az alsó szerszámtartót, győződjön meg arról, hogy a szerszámtartó rendesen reteszelődött-e beállítási helyzetében.
4. A biztosítóanya meghúzásával rögzítse az alsó szerszámtartót.

## **BE és KI kapcsolás (2. ábra)**

Figyelem:

Mielőtt a gépet csatlakoztatná a hálózati aljzathoz, mindig ellenőrizze, hogy a kapcsoló megfelelően működésbe lép-e, majd a kapcsolókar hátsó részének lenyomásakor visszatér-e „KI” helyzetébe.

Bekapcsoláshoz nyomja le a kapcsolókar hátsó részét, tolja a kapcsolót előre, majd a kapcsolókar elülső részének lenyomásával reteszelve a kapcsolót bekapcsolt helyzetben.

Kikapcsoláshoz nyomja le a kapcsolókar hátsó részét.

## **A vastagsági mérce (3. ábra)**

Az alsó szerszámtartón látható horony a megengedett vágási vastagsághoz szolgál mércéül.

## **A vágás vonala (3. ábra)**

A vágás vonalát az alsó szerszámtartón kialakított bevágás jelzi. Ennek szélessége megegyezik a vágásszélességgel. Vágáskor hozza egy vonalba a bevágást a munkadarabon előrajzolt vágási vonallal.

## **Előkenés**

A túske és a matrica élettartamának meghosszabbítása érdekében kenje meg gépolajjal a vágási vonalat. Ez különösen alumínium vágásánál fontos.

## **A vágás módja (4. ábra)**

Úgy kell tartani a gépet, hogy a vágófej derékszöget ( $90^\circ$ ) zárjon be a vágandó munkadarabbal. A gépet finoman mozgassa a vágási irányban.

## **Kivágás készítése (5. ábra)**

Kivágást úgy készíthetünk, hogy először megnyitunk egy 21 mm-nél nagyobb átmérőjű kerek lyukat, amelybe aztán beleilleszthető a vágófej.

## **Hullámlemez vagy trapézbordás lemez vágása (6. és 7. ábra)**

A matrica helyzetét úgy kell beállítani, hogy a matrica a vágási irányba nézzen, akár valamilyen szögben, akár derékszögben a hornyokra vágunk hullámlemez vagy trapézbordás lemezt. A gép testét tartsa mindig párhuzamosan a hornyokkal, miközben a vágófej derékszöget ( $90^\circ$ ) zár be a vágási felülettel a 6. és 7. ábrán szemléltetett módon.

## **A tüske és a matrica kiszerelese és beszerelése (1., 8., 9., 10. és 11. ábra)**

Fontos tudnivaló:

A tüske és a matrica kiszerelese és beszerelése előtt minden esetben ellenőrizze, hogy a gép ki lett-e kapcsolva és csatlakozószinórja ki lett-e húzva a hálózati aljzataból.

A tuskét és a matricát mindig együtt, készletként kell cserélni. A matrica és a tüske kiszerelese-hez oldja a biztosítóanyát a csavarkulcs segítségével. Vegye ki a gépből az alsó szerszámtartót. Az imbuszkulccsal oldja a matrica biztosító csavarjait. Vegye ki a matricát az alsó szerszámtartó-ból. Az imbuszkulccsal oldja a tüske biztosító csavarját. Húzza ki a tuskét a felső szerszám-tartóból.

Ha be akarja szerelni a tuskét és a matricát, illessze be a tuskét a felső szerszámtartóba úgy, hogy a tuskén lévő bevágás a csavar felé nézzen. A csavar meghúzásával biztosítsa a tuskét a helyén. Szerelje fel a matricát az alsó szerszámtartóra, majd a csavarok meghúzásával rögzítse. Szerelje fel az alsó szerszámtartót a gépre oly módon, hogy a tüske keresztülmenjen az alsó szerszámtartó furatán. A biztosítóanya meghúzásával rögzítse az alsó szerszámtartót. A tüske és a matrica cseréje után kenje meg őket gépolajjal, majd járassa egy kicsit a gépet.

## **KARBANTARTÁS**

FIGYELEM:

Mielőtt bármilyen munkát végezne a gépen, minden esetben győződjön meg arról, hogy a gép ki lett-e kapcsolva és csatlakozószinórja ki lett-e húzva a hálózati aljzataból.

### **A szénkefék cseréje (12. és 13. ábra)**

A határjelzésig elkopott szénkefeket ki kell cserélni. A két egyforma szénkefe cseréjét egyszerre ajánlatos végezni.

A termék biztonságos és megbízható voltának megőrzése érdekében mindennemű javítást, karbantartást vagy besabályozást a Makita erre felhatalmazott szervizközpontjával célszerű végeztetni.

## **GARANCIA**

A jogszabályi / sajátos nemzeti rendelkezéseknek megfelelően garanciát vállalunk a Makita gyártmányú gépekre. A garancia nem terjed ki a normál kopásból és elhasználódásból, a túlterhelésből és a nem rendeltetésszerű használatból eredő károsodásokra. Reklamáció esetén a gépet szétszerelés nélkül és a GARANCIALEVÉL melléklésével küldje el saját márkakereskedőjéhez vagy a Makita szervizközpontjához.

# EC MEGFELELÉSI NYILATKOZAT

Alulírott Yasuhiko Kanzaki a Makita Corporation, 3-11-8 Sumiyoshi-Cho, Anjo, Aichi, 446 Japán megbízásából kijelentem, hogy ez, a Makita Corporation által Japánban előállított termék

(Gyártási szám : gyártási sorozat)

a 73/23/EEC, 89/336/EEC és 98/37/EC számú Tanácsi Direktívák értelmében megfelel az alábbi szabványoknak, illetve szabványosítási dokumentumoknak:

HD400, EN50144, EN55014, EN61000\*.

\*2001. január 1-étől

*Yasuhiko Kanzaki*

**CE 94**

Igazgató

**MAKITA INTERNATIONAL EUROPE LTD.**

Michigan Drive, Tongwell, Milton Keynes,  
Bucks MK15 8JD, Egyesült Királyság

## A JN1601-es típus zaj- és rezgésadatai

A tipikus A-súlyozású hangnyomásszint 82 dB (A).

Működés közben a zajszint meghaladhatja a 85 dB (A)-t.

- Használjon hallásvédő felszerelést. -

A gyorsulás tipikus súlyozott négyzetes középértéke nem haladja meg a 2,5 m/s<sup>2</sup>-et.

**Hulladékkezelés:** Az elektromos kéziszerszámokat, tartozékokat és csomagolóanyagokat a környezetvédelmi szempontoknak megfelelően kell újrafelhasználásra leadni.



**Csak az EU- tagországok számára:** Ne dobja ki az elektromos kéziszerszámokat a háztartási szemétkbe! Az elhasznált villamos és elektronikus berendezésekre vonatkozó 2002/96/EG európai irányelvnek és a megfelelő országos törvényeknek való átültetésnek megfelelően a már nem használható elektromos kéziszerszámokat külön össze kell gyűjteni és a környezetvédelmi szempontoknak megfelelően kell újrafelhasználásra leadni.